

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-84747

(43) 公開日 平成8年(1996)4月2日

(51) Int. Cl. ⁴	識別記号	庁内整理番号	P I	技術表示箇所
A 6 1 F 13/15				
A 4 1 B 13/04				
A 6 1 P 5/44		H 7108-4C		
			A 4 1 B 13/02	T
審査請求 未請求 請求項の数 5 F D (全 9 頁)				

(21) 出願番号 特願平6-248732

(22) 出願日 平成6年(1994)9月16日

(71) 出願人 000122298

新王子製紙株式会社

東京都中央区銀座4丁目7番5号

(72) 発明者 岸崎 勝

東京都江東区東雲1丁目10番6号 新王子
製紙株式会社東京商品研究所内

(72) 発明者 武末 聡美

東京都江東区東雲1丁目10番6号 新王子
製紙株式会社東京商品研究所内

(72) 発明者 中野 康行

東京都江東区東雲1丁目10番6号 新王子
製紙株式会社東京商品研究所内

(74) 代理人 弁理士 中本 宏 (外3名)

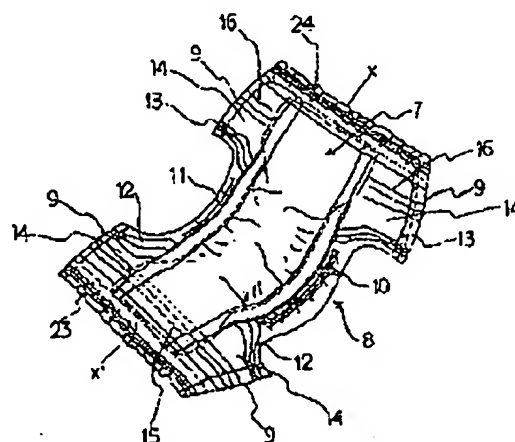
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 パンツ型使いすておむつ及びその製造方法

(57) 【要約】

【目的】 着用感に優れたパンツ型使いすておむつとその効率的な製造方法。

【構成】 吸収性本体とパンツ型外装部材とからなるパンツ型の使いすておむつであって、ウエスト周りに伸縮弾性を有し、脚回り開口部の伸縮弾性は吸収性本体の幅方向両側部中央近傍に設けられた伸縮弾性部材とパンツ型外装部材の脚回り開口部の所定部分に設けられた伸縮弾性部材により付与され、パンツ型外装部材における脚回り伸縮弾性部材と腰回り両側部伸縮弾性部材、及び前身頃の一部の伸縮弾性部材はパンツ型外装部材の製造工程において、連続的に入れ替わりながら設置されることを特徴とするパンツ型使いすておむつとその製造方法。



BEST AVAILABLE COPY

(2)

特開平8-84747

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 液透過性のトップシートと液不透過性のバックシートとこれらの間に配置された吸収体により形成された吸収性本体と、前身頃と後身頃の両側縁部を接合することでウエスト周りと両脚周りに開口部が形成されたパンツ型外装部材とを少なくとも一部分で接合して一体形成された、前記開口部に沿って伸縮弾性部材が配置されているパンツ型使いすておむつにおいて、

前記両脚周り伸縮弾性部材は、前記パンツ型おむつの股下部に位置する吸収性本体長手方向中央両側部に設けられた第1伸縮弾性部材と、前記パンツ型外装部材の前記脚周り開口部の股下部に位置しない前身頃の側縁に設けられた第2伸縮弾性部材と、前記パンツ型外装部材の脚周り開口部の股下部に位置しない後身頃の側縁に設けられた第3伸縮弾性部材とにより形成されているパンツ型使いすておむつ。

【請求項2】 前記パンツ型外装部材の前身頃の腰周りとなる部分には複数本の第4伸縮弾性部材が設けられており、また後身頃の腰周りとなる部分には複数本の第5伸縮弾性部材が前記後身頃中央部を除いて不連続に設けられていることを特徴とする請求項1記載のパンツ型使いすておむつ。

【請求項3】 前記ウエスト周り開口部の伸縮弾性部材は、前記パンツ型使いすておむつのサイドシーム部を開放展開した際の長手方向両端縁を挟み込むようにして取り付けられた弾性リボンであって、前記弾性リボンは、向かい合わせに配置されている帯状シート同士が相対している間において、一方の側縁寄りの所定幅の領域は伸縮弾性部材を伸長状態で配置して該帯状シートに接合した伸縮弾性領域で、もう一方の側縁と前記伸縮弾性領域との間の前記伸縮弾性部材が配置されていない領域は、相対した該帯状シートが接合されていない非接合領域であり、かつ前記おむつの長手方向両端縁が前記弾性リボンの前記非接合領域の相対した帯状シートの間に挟持された状態で前記弾性リボンと接合されていることを特徴とする請求項1記載のパンツ型使いすておむつ。

【請求項4】 吸収性本体とパンツ型外装部材とを一体化して形成されたパンツ型使いすておむつの製造方法であって、

連続して供給される液透過性のトップシートと液不透過性のバックシートの間に吸収体を所定の間隔で配置させ、また前記トップシートと前記バックシートの間に前記吸収体の長手方向の中央部近傍の両側縁の所定の領域に第1伸縮弾性部材を伸張状態で配置させて連続吸収性本体を得、前記連続吸収性本体を前記各吸収体相互の間で切断して前記吸収性本体の単体を得る工程と、

連続したシート上に前記シートの幅方向中間を境にして両外側に第2伸縮弾性部材と第3伸縮弾性部材を所定の伸張率で供給し、また前記第2伸縮弾性部材の外側に第4伸縮弾性部材を、前記第3伸縮弾性部材の外側に第5

2

伸縮弾性部材を前記伸張率と同一の伸張率で供給し、その際、前記シート上において、前記パンツ型外装部材の幅方向長さの2倍の長さに相当する間隔を1周期とし、前記シートの長手方向において前記第2伸縮弾性部材と前記第4伸縮弾性部材の前記シートの幅方向中央からの位置が2分の1周期おきに入れ替わるように交差させ、同様に前記シート上において、前記第3伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材の前記シートの幅方向中央からの位置が2分の1周期おきに入れ替わるように交差させながら各伸縮弾性部材を前記シート上に配置する工程と、交差しながら配置された前記第2伸縮弾性部材と前記第4伸縮弾性部材のうち前記シートの側縁に近い方の伸縮弾性部材の全域を前記シートに固定し、他方の伸縮弾性部材は双方の伸縮弾性部材が交差する2点間の中央近傍の所定区間を除いて前記シートに固定し、また交差しながら配置された前記第3伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材は双方の伸縮弾性部材が交差する2点間の中央近傍の所定区間を除いて前記シートに固定する工程と、前記第2伸縮弾性部材、前記第3伸縮弾性部材、前記第4伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材のうち、前記シートに固定されていない領域を有する伸縮弾性部材を前記領域の中央近傍で切断する工程からなる連続外装シートを得る工程と、

前記吸収性本体単体の長手方向と前記連続外装シートの幅方向を一致させ、前記周期の2分の1周期おきに前記連続外装シートの前記第2伸縮弾性部材と前記第4伸縮弾性部材が交差する点間の中央と前記第3伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材の交差する点間の中央に前記吸収性本体単体の幅方向の中央を一致させて配置する工程と、

前記シートの両側縁にウエスト周り開口部伸縮弾性部材を伸長状態で配置固定し、前記ウエスト周り開口部伸縮弾性部材を内包した状態で前記シートの両側縁を折り返し、前記吸収性本体上に重ねて固定して連続おむつ本体を得る工程と、

前記連続おむつ本体上の各吸収性本体単体の間で連続外装シートにレッグホールをくり抜く工程と、

前記連続おむつ本体の中央を境にして2つ折りにする工程と、

前記連続おむつ本体上の各吸収性本体単体の間で前記2つ折りした外装シート同士を接合する工程と、前記連続おむつ本体を各吸収性本体間で切断しておむつ本体単体に切り放す工程を有することを特徴とするパンツ型使いすておむつの製造方法。

【請求項5】 前記ウエスト周り開口部伸縮弾性部材を配置させる工程が、1枚の帯状シート上の一方の側縁よりの所定領域に伸縮弾性部材を伸長状態で固定した後、前記帯状シートを幅方向中央に沿って折り返し、伸縮弾性部材を有する領域は前記帯状シートを相互接合し、開口部に非接合領域を有する弾性リボンを得る工程と、

(4)

特開平8-84747

5

3伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材の前記シートの幅方向中央からの位置が2分の1周期おきに入れ替わるように交差させながら各伸縮弾性部材を前記シート上に配置する工程と、交差しながら配置された前記第2伸縮弾性部材と前記第4伸縮弾性部材のうち前記シートの側縁に近い方の伸縮弾性部材の全域を前記シートに固定し、他方の伸縮弾性部材は双方の伸縮弾性部材が交差する2点間の中央近傍の所定区間を除いて前記シートに固定し、また交差しながら配置された前記第3伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材は双方の伸縮弾性部材が交差する2点間の中央近傍の所定区間を除いて前記シートに固定する工程と、前記第2伸縮弾性部材、前記第3伸縮弾性部材、前記第4伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材のうち、前記シートに固定されていない領域を有する伸縮弾性部材を前記領域の中央近傍で切断する工程からなる連続外装シートを得る工程と、前記吸収性本体単体の長手方向と前記連続外装シートの幅方向を一致させ、前記周期の2分の1周期おきに前記連続外装シートの前記第2伸縮弾性部材と前記第4伸縮弾性部材が交差する点間の中央と前記第3伸縮弾性部材と前記第5伸縮弾性部材の交差する点間の中央に前記吸収性本体の幅方向の中央を一致させて配置する工程と、前記シートの両側縁にウエスト周リ伸縮弾性部材を伸長状態で配置固定し、前記ウエスト周リ開口部伸縮弾性部材を内包した状態で前記シートの両側縁を折り返し、前記吸収性本体上に重ねて固定して連続おむつ本体を得る工程と、前記連続おむつ本体上の各吸収性本体単体の間でレッグホールをくり抜く工程と、前記連続おむつ本体の中央を捻にして2つ折りにする工程と、前記連続おむつ本体上の各吸収性本体単体の間で前記2つ折りした外装シート同士を接合する工程と、前記連続おむつ本体を各吸収性本体間で切断しておむつ本体単体に切り放す工程を有することを特徴とするパンツ型使いすておむつの製造方法に関する。

【0009】さらに本発明は、前記ウエスト周リ開口部に伸縮弾性部材を配置固定する工程の代わりに、1枚の常状シート上の一方の側縁よりの所定領域に伸縮弾性部材を伸長状態で固定した後、前記常状シートを幅方向中央に沿って折り返し、伸縮弾性部材を有する領域は前記常状シートを相互接合し、開口部に非接合領域を有する弾性リボンを得る工程と、該弾性リボンの非接合領域で前記連続おむつ本体の両側縁を挟み込むように前記弾性リボンを前記連続おむつ本体の幅方向の両側縁に取り付ける工程とからなる工程を選択することを特徴とする上記のパンツ型使いすておむつの製造方法に関するものである。

【0010】

【作用】本発明のパンツ型使いすておむつ及びその製造方法によれば、おむつの脚周リ開口部、ウエスト周リ開口部、腰周リの一部には伸縮弾性が付与されており優れた着用感を有している。両脚周リの伸縮弾性は吸収性本

6

体に設けられた実質的に直線状の伸縮弾性部材とパンツ型外装部材に設けられた伸縮弾性部材双方の作用から付与され、またパンツ型外装部材に両脚周りに伸縮弾性を付与するために設けられた伸縮弾性部材は同時に腰周りの伸縮弾性を付与する作用も併せ持っているが、パンツ型外装部材における伸縮弾性部材はその製造手段において、脚周りとウエスト周りに伸縮弾性部材を同時にかつ連続して設置されているため、きわめて効率的に製造することができる。

【0011】また、本発明のパンツ型使いすておむつ及びその製造方法では吸収性本体とパンツ型外装部材はそれぞれ別体で構成されているが、吸収性本体は透過性のトップシートと液不透過性のバックシートとこれらの間に配置された吸収体により形成されており、吸収体の両側部に設けられた伸縮弾性部材は実質的に直線状を呈しており、製造方向と同じ方向に設けられているため効率的に製造することができる。すなわち、本発明のパンツ型使いすておむつとその製造方法によれば良好な着用感を有するおむつが効率的に得られるのである。

【0012】

【実施例】以下に本発明の実施例を示す図面を参照して本発明について詳細に説明する。図1は本発明の実施例におけるパンツ型使いすておむつの斜視図である。図1のパンツ型使いすておむつ本体1は吸収性本体がパンツ型外装部材の内側に配置された構成で、ウエスト周リ開口部3、脚周リ開口部2を有し、左右の前記脚周リ開口部の間に延びて形成された前身頃4と後身頃5はサイドシーム6により接合閉鎖されている。サイドシーム6の接合閉鎖は前身頃4と後身頃5を重ね合わせ、両側縁を外側に突き出した状態、または両側縁を内側に突き出した状態、または一方の側縁を外側、他方の側縁を内側に突き出した状態で、両側縁の最外部に接合してホットメルト接着剤、加圧溶融、超音波等溶融等を手段またはそれらを組み合わせることで接合する。

【0013】図2は図1で示した本発明のパンツ型使いすておむつ本体1のサイドシーム6を開放展開した伸張状態において、吸収性本体7とパンツ型外装部材8が接合された状態を示す斜視図で、図1の状態では装着された時にサイドシーム6により接合された両側部は、開放展開することでサイドフラップ9としてそれぞれ示されており、左右の脚周リ開口部2の近傍には吸収性本体に設けられた第1伸縮弾性部材10、11と、パンツ型外装部材の前身頃4に設けられた第2伸縮弾性部材12と後身頃5に設けられた第3伸縮弾性部材13により伸縮弾性が付与されている。

【0014】このとき、第2伸縮弾性部材12と第3伸縮弾性部材13はパンツ型使いすておむつ本体1の長手方向の中央近傍部において不連続となっているが、第2伸縮弾性部材12、第3伸縮弾性部材13は共に脚周リ開口部2から実質的に前身頃と後身頃の両腰周リ側部1

(5)

特開平8-84747

7

4にわたって配置されている。また、第4伸縮弾性部材15と第5伸縮弾性部材16がサイドシームを形成した際に前身頃と後身頃の両腰回り側部14同士を結ぶように配置されており、このうち前身頃4に配置された第4伸縮弾性部材15は腰回りにおいておむつ本体1の横手方向に連続となっているが、後身頃5に配置された第5伸縮弾性部材16は腰回りにおいておむつ本体1の横手方向の中央近傍部において不連続となっている。

【0015】また、本発明の製造方法の特色であるが、パンツ型外装部材8は横手方向に連続して製造されるため、第2伸縮弾性部材12と第4伸縮弾性部材15は製造時に隣合うパンツ型外装部材8においては入れ替わって取り付けられ、第2伸縮弾性部材12は前後するパンツ型外装部材8では実質的に第4伸縮弾性部材15の位置に取り付けられることとなり、第3伸縮弾性部材13と第5伸縮弾性部材16についても同様である。

【0016】図3は本発明の実施例におけるパンツ型使いすておむつ本体1を構成する吸収性本体7の横手方向の横断面図である。吸収性本体7は液不透過性のバックシート17の中央部に吸収体18が配置され、吸収体18の両側部にはサイドシート19が積層され、バックシート17とサイドシート19の間には第1伸縮弾性部材10、11が伸長状態で配置されている。また吸収体18は液透過性のトップシート20によって覆われ、トップシート20の長手方向両側部には伸縮弾性部材を内包した立体ギャザー21が形成されており、トップシート20とサイドシート19は吸収体18の側部で接合されている。

【0017】図4はパンツ型使いすておむつ本体1を図2のX-X'における横断面図である。吸収性本体7は外装シート22の上に配置され、吸収性本体7と外装シート22の間には第2伸縮弾性部材12、第3伸縮弾性部材13、第4伸縮弾性部材15、第5伸縮弾性部材16が伸長状態で配置されているが、第4伸縮弾性部材15以外はおむつ本体の中央部で不連続となっているが、配置されている部位を明確にするため図4には第4伸縮弾性部材15のようにおむつの幅方向に連続となっている場合を想定して示してある。また、パンツ型使いすておむつ本体1の長手方向両端部にはウエスト回り開口部伸縮弾性部材23、24が伸長状態で配置されており、外装シート22に挟持されてウエスト回り開口部(3)を形成している。

【0018】図5～図9は本発明の実施例のパンツ型使いすておむつを製造するための主な工程を示している。以下の説明においてはパンツ型使いすておむつの全ての構成材料は製造ライン上をその製造の最終工程へ順次移動させているものとする。図5はパンツ型外装部材8を連続して得る工程を示し、連続外装シート101上に第2連続伸縮弾性部材111、第3連続伸縮弾性部材112、第4連続伸縮弾性部材113、第5連続伸縮弾性部

8

材114が伸長状態で配置され、第2連続伸縮弾性部材111と第4連続伸縮弾性部材113の相対的な位置が所定の周期で入れ替わっており、また第3連続伸縮弾性部材112と第5連続伸縮弾性部材114についても同様である。更に連続外装シート101の両側部にはウエスト回り連続伸縮弾性部材115及び116が伸長状態で配置され、連続外装部材105が得られる。

【0019】このとき、図10に示したように連続外装シート101には第2～第5伸縮弾性部材のみを図5に示したのと同様に配置し、ウエスト回り開口部3の形成手段としては連続ウエスト回りシート103、104上にウエスト回り連続伸縮弾性部材115、116を伸長状態で配置させ、これを連続外装シート101の両側部で一体化させて連続外装部材105として次の工程に送っても良い。

【0020】このように、ウエスト回りを構成する材料として前記連続ウエスト回りシート103、104を用いると、前記連続外装シート101とは異なる素材のものが選択可能で、肌への刺激がより少ないものや汗等の吸湿性に優れたものが使用できるのでより好ましい。

【0021】図5において連続外装シート101上に第2～第5連続伸縮弾性部材を配置させた後は第2連続伸縮弾性部材111もしくは第4連続伸縮弾性部材113のうちウエスト回り開口部に近い方を除いて、伸縮弾性部材が交差する点の中間付近で切断される。これにより伸長状態であった伸縮弾性部材は伸長が緩和されて縮むことで実質的に切断部位近傍においては伸縮応力が弱くなる。このためには伸縮弾性部材を接着固定するための接着剤の供給を間欠的に行い、切断部位近傍の所望する領域において伸縮弾性部材を連続外装シート101に対して非接着状態にしておけば良い。

【0022】図6は図5に示した工程に引き続き、別工程で連続して得られた連続吸収性本体106を吸収体18間において切断し吸収性本体7を得て、これの長手方向を連続外装部材105の幅方向と一致させ連続外装部材105上の所定の位置に配置し、連続パンツ型使いすておむつ本体117を得る工程を示しており、吸収性本体7の幅方向中心は第2～第5連続伸縮弾性部材の交差点間の中間点と一致している。続いて連続外装部材105の両側部は吸収性本体上に折り返され、ウエスト回り伸縮弾性部材115、116を挟持させている。

【0023】図7は図6までの工程で得られた連続パンツ型使いすておむつ本体117の胸回り開口部(2)に相当する部分102をくり抜く工程を示している。図8は図7までの工程で得られた連続パンツ型使いすておむつ本体117を吸収性本体7が内側になるように幅方向の中央線を介して折り重ねる工程を示している。図9は図8までの工程で得られた連続パンツ型使いすておむつ本体117を図々のおむつの境界線の両側縁に沿って接着剤を塗布し、更に接着剤固定部分の外側近傍を切断して個々

のパンツ型使いすておむつ本体1を得る工程を示している。

【0024】本発明において、外装シートに配置された第2～第5伸縮弾性部材はパンツ型使いすておむつ本体の前身頃上部を除いて中央部で切断され、不連続となっている。これは前身頃上部を除く部分では伸縮弾性が不要で、本発明では連続外装部材105を連続して製造する際に第2及び第4伸縮弾性部材、第3及び第5伸縮弾性部材の組み合わせで連続外装シート101上をおむつ本体の幅方向の2倍の長さを周期として交差するようにそれらの相対位置が入れ替わり、脚周り開口部の一部を形成した伸縮弾性部材は隣合った次の外装シート上では腰周りの伸縮弾性を付与する機能を併せ持つものであるため、伸長状態で外装シート上を周期的に移動させながら配置させているが、おむつ本体の中央部の股下部付近や背部に伸長状態で存在するのは不要であるばかりでなく、見栄えも損ねることから好ましくない。しかし、このうち前身頃上部においては腰部への密着性を高めるために前身頃の横幅方向全域にわたって配置されていた方が好ましいのである。

【0025】ここでトップシート20としてはポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、その他の熱可塑性樹脂を原料とした合成繊維からなる液体透過性不織布を用いるが、トップシート20の側縁部は立体ギャザー21を形成しているために漏れ防止の効果を高めるため、両側縁部分のみに接水加工を施してあっても良い。バックシート17は液体不透過性のポリエチレンシート、好ましくは微孔を設けたポリエチレンシート、熱可塑性樹脂にフィラーを加えて延伸した透湿性のある液体不透過性シートであって、透湿性を付与すると蒸れる心配がなくなりより快適である。

【0026】脚周り開口部、腰周りの一部、ウエスト周り開口部、前身頃上部及び立体ギャザーを形成する伸縮弾性部材はウレタン糸、糸ゴム等の通常の使いすておむつに使用される伸縮弾性体をそのまま使用することができ、これらの伸縮弾性部材はそれぞれ伸張状態で脚周り開口部、ウエスト周り開口部、前身頃上部等に配置され、ホットメルト接着剤により所定の領域に接着固定されている。サイドシート19としてはポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、その他の熱可塑性樹脂を原料とした合成繊維からなる不織布を用いるが、親水性であることが望ましく、合成繊維からなる不織布に熱可塑性樹脂を原料としたフィルムをラミネートし、液不透過性としたものであってもよい。

【0027】吸収体18はフラップバルブを主材に高吸収性ポリマーを併用したものが好ましく、その他に吸収紙単独、又は熱融着繊維等の複合体や積層物が用いられる。また、全体をティッシュで包み込んだ箱型構造とすることが好ましく、吸収体18の形状は砂時計型でも矩型でも良いが、砂時計型の方がより良好なフィット性が得

られる。外装シート22及びウエスト周り連続シート103、104としてはポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、その他の熱可塑性樹脂を原料とした合成繊維からなる不織布を用いることができるが、できるだけ原台の柔らかいものであることが望ましい。また、ウエスト周り連続シートは吸液性を有するようにセルロース等の吸湿性繊維が含まれていてもよい。

【0028】

【発明の効果】本発明のパンツ型使いすておむつ及びその製造方法によれば、おむつの脚周り開口部、ウエスト周り開口部、腰周りの一部には伸縮弾性が付与されており優れた着用感を有している。両脚周りの伸縮弾性は吸収性本体に設けられた実質的に直線状の伸縮弾性部材とパンツ型外装部材に設けられた伸縮弾性部材双方の作用から付与され、またパンツ型外装部材に両脚周りに伸縮弾性を付与するために設けられた伸縮弾性部材は同時に腰周りの伸縮弾性を付与する作用も併せ持っているが、パンツ型外装部材における伸縮弾性部材はその製造手段において、脚周り及びウエスト周りに伸縮弾性部材を同時にかつ連続して設置されているため、きわめて効率的に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のパンツ型使いすておむつの斜視図。

【図2】図1のパンツ型使いすておむつのサイドシームを開放した状態を示す斜視図。

【図3】本発明のパンツ型使いすておむつの吸収性本体の横手方向横断面図。

【図4】図2のパンツ型使いすておむつのX-X'方向における横断面図。

【図5】本発明のパンツ型使いすておむつの製造工程を概略的に示す部分平面図。

【図6】図5に続く、製造工程を概略的に示す部分平面図。

【図7】図6に続く、製造工程を概略的に示す部分平面図。

【図8】図7に続く、製造工程を概略的に示す部分平面図。

【図9】図8に続く、製造工程を概略的に示す部分平面図。

【図10】本発明のパンツ型使いすておむつの別の製造工程を概略的に示す部分平面図。

【符号の説明】

1：パンツ型使いすておむつ本体

2：脚周り開口部

3：ウエスト周り開口部

4：前身頃

5：後身頃

6：サイドシーム

7：吸収性本体

8：パンツ型外装部材

(7)

特開平8-84747

11

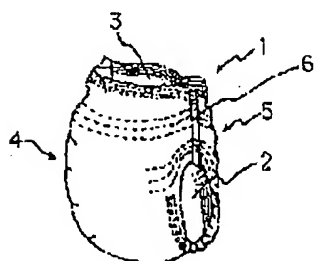
12

- 9: サイドフラップ
 10, 11: 第1伸縮弾性部材
 12: 第2伸縮弾性部材
 13: 第3伸縮弾性部材
 14: 腰回り側部
 15: 第4伸縮弾性部材
 16: 第5伸縮弾性部材
 17: バックシート
 18: 吸収体
 19: サイドシート
 20: トップシート
 21: 立体ギャザー
 22: 外装シート

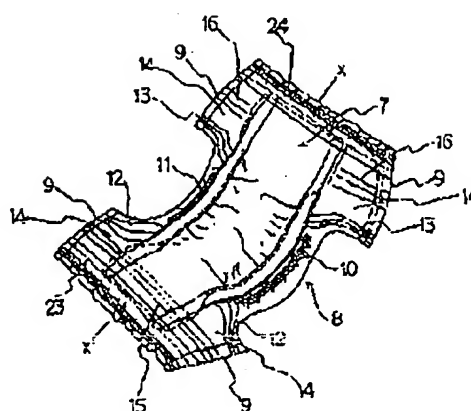
- * 23, 24: ウエスト回り開口部伸縮弾性部材
 101: 連続外装シート
 102: くり抜き部分
 103, 104: 連続ウエスト回りシート
 105: 連続外装部材
 106: 連続吸収性本体
 111: 第2連続伸縮弾性部材
 112: 第3連続伸縮弾性部材
 113: 第4連続伸縮弾性部材
 114: 第5連続伸縮弾性部材
 115, 116: ウエスト回り連続伸縮弾性部材
 117: 連続パンツ型使いすておむつ本体

*

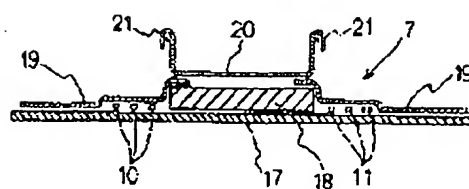
【図1】



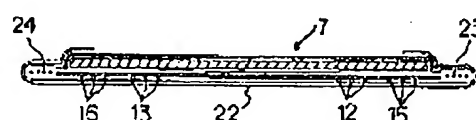
【図2】



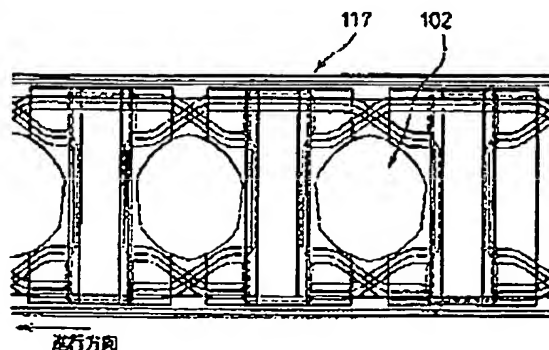
【図3】



【図4】



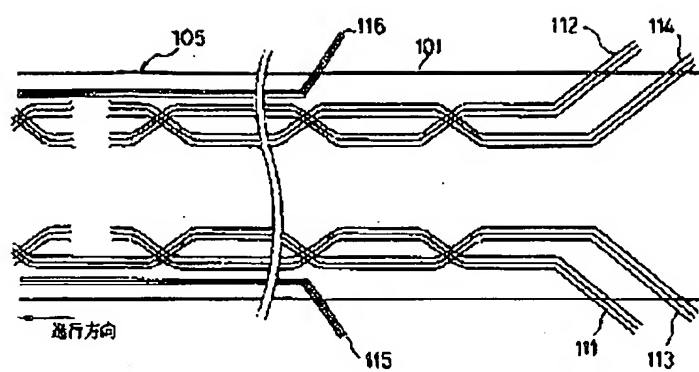
【図7】



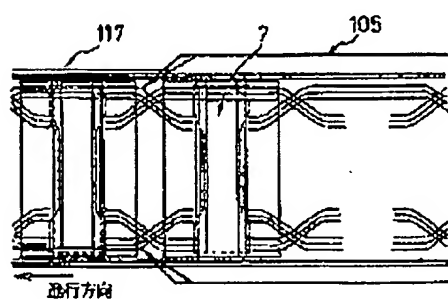
(8)

特開平8-84747

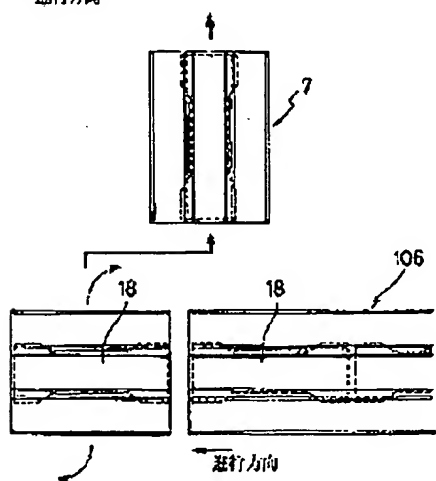
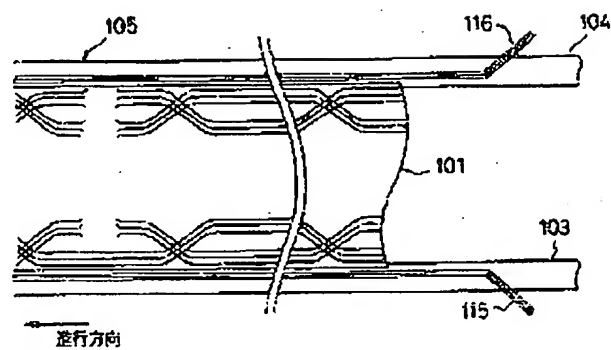
【図5】



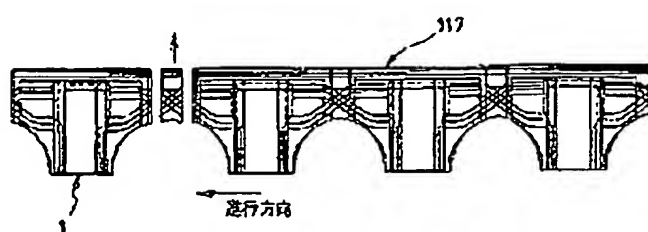
【図6】



【図10】



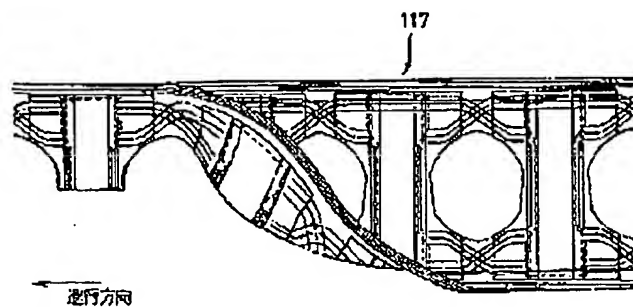
【図9】



(9)

特開平8-84747

【図8】



フロントページの続き

(72)発明者 平井 好夫
東京都江東区東雲1丁目10番6号 新王子
製紙株式会社東京商品研究所内

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.